Nr 2 Rok I

Biuletyn Sodowy

Mątwy, dnia 15 marca 1949 r.

Mobilizujemy partie i masy pracujące do nowej akcji

Akcja oszczędnościowa i wykonanie planu produkcyjnego

Organizacja partyjna i cała załoga przystąpiły do realizacji, wynikających z „Czynu Kongresowego" zobowiązań: akcji oszczędnościowej na Zakładzie, oraz wykonanie planu trzyletniego. Na posiedzeniu egzekutywy K. F. w dniu 7. III. 1949 r. rozpracowano plan sporządzenia realnego projektu planu oszczędnościowego. Na konferencji Komitetu, Rady Zakładowej i Dyrekcji, przy współudziale wszystkich kierowników działów, mistrzów i sekretarzy organizacji oddziałowych w dniu 8. III. 49 r. opracowano ramowy projekt oszczędnościowy. W następnych dniach odbyły się konferencje na oddziałach, gdzie załogi oddziałów wypowiadały się i uzupełniały plan swymi cennymi spostrzeżeniami. Jako podsumowanie przygotowań tej akcji odbyła się dnia 11. III. 49 r. ogólno-fabryczna narada oszczędnościowa całej załogi z udziałem przedstawicieli K. C. i K. W., gdzie został przedyskutowany i skrystalizowany projekt planu oszczędnościowego Zakładu.

Również tym celom w popularyzacji akcji oszczędności i wykonania planu 3-letniego — ma służyć wydawany dwa razy w miesiącu nasz **„BIULETYN SODOWY"**. Wykonanie planu, oszczędna, tańsza i lepsza produkcja, niech będzie dla nas hasłem bojowym.

(sb.)

Po przez współzawodnictwo do wykonania planu

Co nam da współzawodnictwo zespołowe

Wyniki współzawodnictwa indywidualnego, które w naszych Zakładach objęło ponad $^2/_3$ załogi wykazały, jak wielkie korzyści płyną z współzawodnictwa pracy.

Rok temu rozpoczęliśmy zorganizowane współzawodnictwo w naszych Zakładach. Jeżeli zrobimy krótki przegląd naszych osiągnięć w ciągu tego roku stwierdzimy, że właściwie wszystkie wyczyny, remonty w rekordowym czasie, a przede wszystkim wzrost produkcji i wykorzystanie aparatury do maksimum zawdzięczamy współzawodnictwu.

Wiemy wszyscy dobrze, że w naszych Zakładach w większości oddziałów praca jest zespołowa i tylko sprawne działanie całego zespołu da w wyniku pożądany efekt.

Wydaje się, że obecnie nadszedł czas, aby, po wypróbowaniu naszych sił w współzawodnictwie indywidualnym, przejść do wyższej — i lepszej formy współzawodnictwa, do współzawodnictwa zespołowego.

W zespołowym współzawodnictwie pracy rywalizują ze sobą zespoły ludzi, którzy albo wykonują jednakową pracę, jak np. „Plac" lub „Silo", albo wykonują różne czynności, ale praca ich zazębia się nawzajem. W tych ostatnich każdy członek zespołu jest ściśle zależny od pracy innych — sam bez należytego współdziałania z innymi nic nie zrobi.

Współzawodniczyć mogą ze sobą zmiany w oddziałach fabrykacyjnych. Cały zespół, którego każdy członek wykonuje inną pracę, będzie stanowił jedną całość. Każdy członek takiego zespołu będzie musiał dbać nie tylko o swoją własną pracę, ale również będzie zainteresowany w tym, ażeby współpracujący z nim koledzy, jak najlepiej wywiązywali się ze swoich obowiązków. Szlachetna rywalizacja zespołów niewątpliwie zacieśni węzły koleżeństwa i podniesie wyrobienie społeczne, tym bardziej, że członkowie zwycięskiego zespołu otrzymają jednakowe nagrody.

Zwyciężać będzie ten zespół, którego suma punktów wszystkich członków będzie największa.

„Skaczący" będą mogli być przyłączeni na stałe do pewnych zmian i pracując w innej zmianie będą zbierali punkty dla swojej zmiany do której będą mieli przydział.

Te kilka uwag dajemy czytelnikom pod rozwagę. Przygotujcie się do dyskusji na temat współzawodnictwa zespołowego na najbliższej Naradzie Technicznej.

(le)

Z frontu walki o sodę

Wykonanie planu za I połowę miesiąca marca b. r.

Produkcja sody surowej do dnia dzisiejszego, wynosi średnio 311 ton na dobę, a więc więcej niż w rekordowym dotychczas miesiącu lutym. Starajmy się utrzymać przynajmniej na tym poziomie i nadal.

Produkcja sody amoniakalnej sprzedażnej wynosi dotychczas 199 ton na dobę, a więc nieco poniżej planu, natomiast w produkcji kaustyku przekraczamy plan o 8 ton dziennie, produkując średnio 58 ton na dobę.

Uruchomiony został piec obrotowy nr 2 i ukończono remont pieca obrotowego nr 1, tak że obecnie mamy 4 piece obrotowe gotowe do ruchu.

(le)

Kącik techniczny

Poznajemy naszą aparaturę

Budowa i praca kompresorów

Naprzód omówię ogólną budowę kompresorów, oraz zasady ich działania.

Kompresory mamy jedno i wielostopniowe, służące nam do sprężania powietrza, względnie gazów. Napędzane są silnikami parowymi, elektrycznymi i spalinowymi. Części zasadnicze budowy: a) silnik napędowy, b) sam kompresor z urządzeniem ssą-

-cym i tłocznym, wraz z chłodzeniem wodnym lub powietrznym.

W dalszym ciągu omówię budowę i działanie kompresora mokrego. Kompresor mokry służy nam do pobierania CO^2 z pieców wapiennych i oddawania go do procesów fabrykacyjnych. Ze względu na pewne właściwości gazów użyto do budowy gładzi cylindrycznej, tłoka, siedzeń do klap i trzona tłokowego drążu, jako najodporniejszego materiału na działanie CO^2. Pierścienie tłokowe stosujemy skórzane, klejone, szyte, względnie gumowo-wulkanizowane. Na klapy rozrządce używamy gumę.

Działanie kampresora polega na posuwie tłoka z tylnego do poprzedniego punktu martwego lub odwrotnie. Dzięki temu zostaje wytworzona próżnia np. w tylnej komorze gazowej. Próżnia ta z kolei otwiera nam klapę ssącą i pozwala na zassanie pewnej ilości gazów do komory, przy równoczesnym pokonaniu oporu grzybka zaworu wstecznego co z kolei pozwala na zasanie pewnej określonej ilości wody.

Przy posuwie odwrotnym tłoka, z punktu przedniego do tylnego następuje sprężenie gazów, aż do chwili pokonania oporu klapy tłocznej. Z chwilą następuje otwarcie klapy tłocznej, przez którą zostaje wyrzucony zassany gaz, oraz ilość zassanej wody. Gaz po oddzieleniu się wody w seperatorze idzie do rozprężacza kompresorowego, gdzie traci resztę zawartości wody i rurociągiem zostaje wtłaczany do fabrykacji. Woda natomiast przez seperator pływakowy idzie na odgazowywacz skąd pod wpływem własnego ciężaru wraca z powrotem do kompresora.

Wreszcie omówimy obsługę i niedomagania kompresora. Najważniejszym zadaniem obsługi jest dopilnowanie systemu smarowniczego wszelkich części trących się i regulowanie dopływu i odpływu wody przez utrzymanie odpowiednich poziomów wody w wodoskazach.

Niedomagania powstają wskutek: a) za wysokiej temperatury gazów, b) za dużej próżni, c) braku wody, d) wody z zawartością piasku, e) wadliwego wykonania pierścieni, oraz jakości materiału na pierścienie. Największą wydajność posiada kompresor przy:

1. stanie wody w wodowskazie seperatora — 20 cm,
2. próżnia 2—4 cm. Hg. CO^2,
3. temperaturze 20—30 C^0,
4. przy obrotach n = 38,

Różnica pomiędzy kompresorem mokrym a suchym polega na ochłodzeniu. W kompresorze mokrym, przez pobieranie wody do komory gazowej następuje zchłodzenie i oczyszczenie się gazów, przez co unikamy przy sprężeniu podnoszenia się temperatury gazów.

Przy kompresorze suchym natomiast wskutek gazów temperatura dochodzi do 100 C^0 i więcej, ponieważ nie wprowadzamy do chłodzenia wody.

Ponieważ temperatura chłodzonych gazów jest wysoka, przeto ilość jego w tej samej objętości jest mniejsza, co z kolei wpływa na mniejszą wydajność. Jak widzimy z powyższego przykładu praca kompresora mokrego jest ekonomiczniejsza od pracy kompresora suchego. Wydajność kompresorów mokrych wynosi na 1 obrót 1 cylindra 2500 litrów, oraz 1350 litr. Wydajność suchych kompresorów wynosi na 1 obrót jednego cylindra 335 litr.

Wiśniewski Władysław

Co i jak można ulepszyć?

(Ciąg dalszy)

4. Narzędzia i urządzenia:

a) Jak można przez odpowiednie ulepszenia: ułatwić pracę, osiągnąć lepszą wydajność, osiągnąć lepsze bezpieczeństwo pracy

b) Co brakuje z narzędzi lub odpowiednich urządzeń?

c) Co można uzupełnić w dotychczasowych narzędziach i urządzeniach, aby można było je lepiej wykorzystać?

d) Co należy zrobić, ażeby zawsze można było otrzymać narzędzia zdatne do użytku i to możliwie szybko?

e) Jak należałoby zorganizować i urządzić miejsce pracy, aby stale mieć porządek?

f) Czy stale są na miejscu odpowiednie narzędzia pomiarowe oraz jakie brakują?

(Ciąg dalszy w następnym numerze)

Dlaczego podejmuje się tak energiczną akcję bezpieczeństwa pracy

(Dokończenie)

W latach 1934—36 do Związku Przemysłu Chemicznego należało 61 przedsiębiorstw .

Ilość robotników w tych przedsiębiorstwach wynosiła:

w 1934 roku — 16.312 robotników
1935 „ — 17.349 „
1936 „ — 18.309 „

Ilość wypadków, które spowodowały przerwę w pracy ponad 3 dni wynosiła:

w 1934 roku — 452
1935 „ — 507
1936 „ — 537

%% w ciągu powyższych trzech lat wypadki były spowodowane przez:

1) Maszyny silniki i pędnie	—	34,3% wypadków
2) Transport	—	10,2 „ „
3) Upadek przedmiotów	—	6,8 „ „
4) Upadki osób	—	9,0 „ „
5) Narzędzia ręczne	—	14,2 „ „
6) Różne (zatrucia, oparzenia i inne)	—	25,5 „ „
		100,0 %

Z powyższego zestawienia wynika, że maszyny były przyczyną tylko około 1/3 ogółu wypadków, reszta jak to wykazuje bliższa analiza spowodowane zostały w większości przez nieostrożność, nieuwagę, lub lekceważenia przepisów bezpieczeństwa przez samych poszkodowanych. Sekcja zwalczania wypadków była podjęta już przed wojną, w tych Zakładach, w których rozpoczęto systematyczną walkę z wypadkami, gdzie w akcji przeciwwypadkowej współdziałali żywo wszyscy pracownicy w zrozumieniu jej doniosłości; wyniki były bardzo pomyślne.

I tak za okres pięciu lat 1934—1938 w fabryce

A % spadek wynosił za 100% do 10%
B „ „ „ „ „ „ 35%
C „ „ „ „ „ „ 47%
D „ „ „ „ „ „ 37%

Powyższe wyniki wykazują że akcja bezpieczeństwa pracy jest to akcja ze wszech miar celowa i konieczna i zorganizowanie jej w skali ogólno-państwowej da jakieś lepsze wyniki i doprowadzi do zmniejszenia ilości wypadków jeżeli nie do „0" to do możliwego minimum, a tym samym do zwolnienia Społeczeństwa od obciążeń nieprodukcyjnych i upłynnienia wielkich sum dla celów produkcyjnych, kulturalnych, socjalnych i podniesienia dobrobytu świata pracy.

Ostatnia wojna przysporzyła Państwu dalsze kadry inwalidów, spowodowała tak potworne zniszczenie materialne, że nakazem chwili stało się wszelkimi środkami dążyć do zahamowania przepływu nowych inwalidów, a tym samym dalszego obciążenia budżetu państwowego i społecznego. Rząd nasz — Rząd Demokracji Ludowej, stawiający na czele wszelkich zagadnień dobro człowieka pracującego — tego najcenniejszego elementu w gospodarce państwowej idącej drogą organizacji służby bezpieczeństwa i higieny pracy do stworzenia takich warunków, by człowiek mógł wykonywać swą pracę, bezpiecznie i w jaknajlepszych warunkach higienicznych.

O organizacji służbie bezpieczeństwa pracy zapoznamy Was w dalszych biuletynach.

Wyd.: Zakłady Sodowe w Mątwach PTZG Druk. 1 Inowrocław, 253 III. 49 500 E 04062 Redaguje Komitet